# RC-CRP
# Réseau consulaire de centres de ressources professionnelles

**Mission de compagnonnage artisanal au profit de 12 forgerons de la région de Matoto, en Guinée, organisée par la CCIA (Chambre de commerce, d'industrie et de l'artisanat) et l'APCMA (Assemblée permanente des chambres de métiers et de l'artisanat), dans le cadre du projet de création d'un Réseau Consulaire de Centres de Ressources Professionnelles (RC-CRP)**

**« En recherchant toujours les méthodes limitant l'emploi de l'électricité fournie par le réseau et en comptant sur le groupe électrogène pour nous apporter le minimum requis, nous gagnons en liberté de travail »**

**Matoto, du 15 mars au 15 avril 2012** **Alain Masseron**

## Sommaire


- Premiers contacts
- Objectif : la fabrication de machines agricoles : étuveuse, charrue…
- Les outils de travail complémentaires
- Conclusions et perspectives

Annexe (sur demande)
- Gamme de fabrication de l'étuveuse

# Trente jours à Matoto – 15 Mars – 15 Avril 2012

## PREMIERS CONTACTS

Je pars en Guinée, pour répondre à la demande d'artisans chaudronniers et forgerons, soucieux d'améliorer la finition des différents travaux qu'ils réalisent et désirant s'ouvrir au machinisme agricole.

Leurs souhaits sont fondés puisque la Guinée possède de grandes surfaces cultivables et que le président Alpha Condé encourage le développement artisanal et agricole afin de tendre vers une plus grande autonomie, l'importation étant massive à ce jour.

N'étant pas un spécialiste des machines agricoles, j'ai dû me documenter et rencontrer des techniciens. Dans un jardin, j'ai eu la chance de trouver une charrue identique à celle que j'étudiais. Son propriétaire a eu la gentillesse de me la prêter. Je l'ai faite réviser par un forgeron spécialisé dans ce domaine afin de partir avec des pièces de référence.

Jeudi 15 Mars, je m'envole vers Conakry avec deux sacs de 23 kg chacun, le maximum autorisé…Le voyage est tranquille et j'arrive à 18h30 comme prévu.

Le coordinateur national Monsieur Condé ainsi que l'expert métier Monsieur Mara m'attendent à l'aéroport.

Voyage en voiture jusqu'à l'hôtel et premier contact avec l'Afrique depuis mon dernier voyage au Sénégal en 1990. Conakry ou Dakar : le bruit, les klaxons, les bouchons qui n'en finissent pas dans les vapeurs d'échappement et sur le bord de la route tout un ensemble de petits commerces, de couleurs et d'odeurs.

L'hôtel de prime abord semble calme et je serai content de m'y reposer. Le prix n'est pas excessif 150000 FG soit environ 15 euros. Le confort est, je dirai pour faire court, à la hauteur du prix, donc un peu spartiate. Nous négocions un poulet frites à 70000 F.G. et mes accompagnateurs rentrent chez eux.

Après avoir mangé les frites avec faim et le poulet avec un peu plus de méfiance, je m'apprête à dormir. Hélas, le lieu qui jusque là semblait bien calme se révèle être une boite de nuit, aux percussions africaines s'ajoute le ronron du climatiseur et je suis sûr à ce moment là de passer une excellente nuit… De ce fait, je suis plus prompt à me lever de bonne heure.

Départ à 7 h du matin vers le centre de Conakry afin de rencontrer les responsables de la Chambre de Commerce. Trois heures de bouchons à respirer le monoxyde de carbone m'ont fait douter de mes facultés d'adaptation. J'avais depuis des années eu le temps d'oublier cet enfer coloré.

Nous rencontrons enfin le Directeur de l'Appui aux Entreprises, le Directeur National des PME qui nous donne d'ores et déjà les coordonnées du CPTI, centre pilote de technologie industrielle, censé être utile à la réalisation de nos projets.

Pour information, quelques jours plus tard nous visiterons avec l'équipe d'artisans ce « haut lieu technologique » que nous trouverons couvert de poussière avec tout au plus trois machines manuelles encore utilisables sur un ensemble d'environ 80.

Il y avait là du temps de sa splendeur, des cisailles guillotines, des presses, des tours à métaux, des fraiseuses, des fours pour les traitements thermiques, des plieuses hydrauliques…Nous sommes repartis écœurés d'un tel gâchis.

Les présentations à la Chambre de Commerce s'achèvent avec la rencontre du Directeur National de l'Artisanat qui nous proposera de téléviser la cérémonie de remise des travaux prévue le 14 Avril. J'ignore encore si le résultat de cette mission sera à la hauteur d'un tel évènement.

Je fais enfin connaissance des artisans bénéficiaires du projet. Ils ont été sélectionnés par Mr Mara, expert métier du projet et lui-même artisan. Tout au long de la mission ce monsieur sera le lien entre les artisans et moi-même, tant au niveau de la langue que des mentalités et de la technique.

## OBJECTIF : LA FABRICATION DE MACHINES AGRICOLES

**Je perçois clairement l'envie de ces ouvriers de s'associer, afin de mettre en commun leurs dépenses, bénéfices et matériel au sein d'un lieu commun de travail. Ils semblent de plus intéressés par la fabrication de machines agricoles**.

Dans un premier temps, m'étant bien documenté sur la charrue, je leur propose d'en réaliser une.

Sa conception passera par la construction d'une maquette que nous testerons après avoir rédigé une gamme de fabrication, de sorte que les détails de son exécution soient notés sur papier.

S'il s'avère être un bon outil, performant et esthétique, alors nous pourrons envisager une production à plus grande échelle pour répondre aux besoins du marché.

Au soir de ce deuxième jour, je fais plus ample connaissance avec M. Canté, un des participants à la formation, nous échangeons nos plans et nos idées. Cet homme a déjà une expérience importante de fabrication de charrue, de décortiqueuses à riz et d'étuveuses. Il dispose d'un atelier bien équipé à Kindia (120 kms de Conakry) et contribuera beaucoup à la mise en œuvre du « projet charrue »

Après une seconde nuit largement aussi mauvaise que la première, à ceci prés que j'ai maintenant l'aperçu des styles musicaux en vogue dans le pays, nous visitons les ateliers des artisans participants au projet.

Le but de ces visites étant de prendre connaissance de leurs conditions de travail en termes de matériels, matériaux, d'hygiène et de sécurité. Connaissant déjà un peu le mode de vie africain, j'ai eu la confirmation de ce que les hommes peuvent faire avec presque rien.

Les ateliers sont conçus en tôle ondulée, posés sur des sols de sable ou de terre battue ; dans ces conditions épouvantables l'artisan travaille pour gagner les 50000 F.G. nécessaires à la survie de sa grande famille.

Tous les ateliers sont quasiment équipés de la même façon .Seul un ou deux ont réussi à se procurer un matériel spécifique afin de répondre à une demande particulière, il s'agit par exemple d'une machine à cintrer les tubes pour réaliser des lits d'hôpitaux et du mobilier, de machines pour concevoir des mailles de grillage ou encore de rouleuses permettant de réaliser des objets cylindriques en tôles fines. Quant aux autres, ils se sont dirigés vers la réalisation de portes et portails en tubes carrés ou ronds et tôles neuves ou de récupération. Les soudures, pour assembler les différentes pièces, sont réalisées à l'aide d'un poste « arc » mais les épaisseurs des matériaux sont tellement minces, pour des raisons économiques, qu'il est impossible de souder sans faire de trous. A cela s'ajoutent les baisses d'intensité du courant électrique distribué par le réseau quand l'électricité ne manque pas tout simplement.

Très souvent et selon les lieux où se trouvent les ateliers, l'électricité est coupée pour être distribuée au centre ville, lieu d'occupation des bureaux. Les artisans travaillent la nuit ; les zones ouvrières sont illuminées le soir tombé par les arcs électriques des travailleurs du métal. L'équipement des ateliers est majoritairement constitué d'outillage importé de Chine : des enclumes, des étaux à pieds, des meuleuses et perceuses à main, des marteaux qui éclatent aux premiers chocs violents, et des limes qui s'usent après quelques jours d'utilisation. Les pièces de rechanges sont également des « chinoiseries » relativement coûteuses, environ 50000 F.G. pour des charbons de meule de qualité et de durée de vie médiocre. Quant aux postes de soudure à l'arc électrique, ils sont fabriqués localement sur des châssis en bois ; les torches de soudage sont réalisées avec du fer rond à béton pour fixer l'électrode, l'isolation du raccordement électrique douteux se limite à du « chatterton » rendant son utilisation dangereuse.

Je n'ai bien sûr, par décence, fait qu'observer, n'évoquant pas les notions de sécurité élémentaire que ce genre d'atelier devrait avoir. Les habitudes sont prises, le danger est banalisé et l'argent fait cruellement défaut pour ramener les lieux aux normes de sécurité. Durant les cours théoriques, j'ai l'intention de les sensibiliser à ces problèmes et commencerai par leur distribuer le matériel de protection individuelle que j'ai apporté avec moi.

Parmi ces ateliers, nous en avons sélectionné un, permettant d'accueillir la quinzaine d'ouvriers qui participera à la formation sur Conakry. Nous nous y sommes réunis et avons évoqué d'autres façons de fabriquer des objets sans l'apport de la soudure électrique, par l'intermédiaire de rivets, d'agrafages ou en faisant intervenir la soudure au chalumeau plus adaptée aux épaisseurs des métaux qu'ils travaillent .Quant aux autres techniques de soudage , notamment le TIG., prévu pour l'assemblage d'acier inoxydable et nécessitant l'utilisation de gaz spécifique , nous ne les aborderons qu'à titre informatif. Car si dans le meilleur des cas, la cuve de l'étuveuse doit être réalisée en acier inoxydable alimentaire, la Guinée, pour l'heure, n'a pas de distributeur tant au niveau du matériau que du gaz nécessaire à le souder. S'ils sont obligés d'utiliser l'arc électrique, je leur conseille d'augmenter l'épaisseur des matériaux qu'ils emploient afin d'améliorer la qualité de leurs ouvrages.

Le surcoût serait alors répercuté sur le prix de vente, l'argument principal étant une meilleure finition et une meilleure résistance des ouvrages réalisés.

Les artisans me font part de leur désir de s'ouvrir au marché de machines agricoles afin de diversifier leur production. Nous commencerons dès lundi par la réalisation d'une étuveuse.

Mais demain, c'est Dimanche et nous débuterons cette journée par mon déménagement. En effet, j'ai demandé à monsieur Condé s'il n'avait pas « sous le coude » une autre possibilité d'hébergement.

Faute de quoi, il faudrait envisager le rapatriement sanitaire de « l'artisan sans frontière » devenu amorphe par manque de sommeil. Et miracle, il a une autre solution qui s'appelle Madame Diallo, qui vit pas très loin de Matoto, le quartier où se situe l'atelier. Nous négocions avec ma logeuse l'achat d'un matelas et la location d'un climatiseur. Le décor de ma chambre se résume donc à ce matelas, mes deux sacs, une superbe paire de rideaux mordorés dignes des Contes des Mille et Une Nuits, et comble de luxe, une petite salle d'eau attenante… Madame Diallo s'engage également à faire mes repas du soir, c'est j'espère une excellente cuisinière qui me fera goûter les spécialités du pays. Sous son toit vivent deux jeunes filles Mariama et Mamadou, âgées respectivement de douze et vingt deux ans. Chaque soir, après le diner, nous partagerons un café en échangeant sur nos cultures respectives ; ne parlant ni peul, ni soussou, ni malinké, je compte sur leurs efforts pour parler français.

Lundi 19 Mars, je retrouve les artisans avec qui je définis les conditions de travail. Il leur faudra apporter des outils provenant de leurs ateliers respectifs pour pouvoir travailler normalement. Nous ressortons un vieil exemplaire d'étuveuse à riz d'un coin obscur de l'atelier. Le choix de cette machine résulte d'une commande arbitraire passée par un représentant de la Chambre de Commerce.

En effet, lors d'une manifestation publique, il s'était avancé quant à l'existence effective d'un nombre précis d'étuveuses disponibles, alors qu'il n'en était rien.

C'est ainsi que mes camarades se sont lancés dans la préparation de cette commande (une dizaine d'étuveuses dans un premier temps) sur leurs fonds propres, sans garantie d'achat en retour. Malheureusement, les matériaux acquis sont des tôles d'acier galvanisé, pour le four, et des barils ayant contenu des hydrocarbures, pour la cuve. Ils sont bien sûr incompatibles avec un usage alimentaire.

Or l'étuveuse est utilisée pour précuire le riz local, aliment de base de guinéens, afin de le rendre plus digeste. Le contact avec un métal non alimentaire en rendrait donc la consommation nocive.

Faute d'acier inoxydable alimentaire pour réaliser la cuve, je leur propose alors dans un premier temps de concevoir une maquette de l'ensemble en acier doux, qu'il faudra nettoyer puis graisser à l'huile d'arachide après chaque utilisation, afin de prévenir la corrosion.

Comme ils ne disposaient plus des fonds nécessaires pour l'acquisition de ces nouveaux matériaux, j'ai dû y aller de ma poche, déboursant la somme de 1 200 000 F.G.

Il nous fallait donc : pour réaliser le châssis, une cornière de 25/25/3 mm, du fer plat en 3 mm, du fer rond en 16 mm ; pour le revêtement du four, une tôle de 1,2 mm ; pour la cuve, une tôle de 0,8 mm ; pour les autres pièces, une tôle de 1 mm.

Vers 17 heures, retour chez madame Diallo où je me pose. Au mois de Mars/Avril le temps est très chaud à Conakry et nous passons notre journée à transpirer sous la tôle ondulée de l'atelier.

Je pensais, en me couchant tôt, récupérer des nuits blanches passées…

Hélas ce n'est pas si simple, l'électricité manque et donc le climatiseur se repose plus que je ne pourrais le faire moi-même en continuant à transpirer.

Les moustiques, quant à eux, sont en pleine forme ; il me faudra demain trouver un moyen de défense…

D'ailleurs c'est déjà demain… 9 heures : les artisans sont là avec leurs outils.

Nous disposons maintenant d'un petit groupe électrogène, d'une meuleuse, et d'une perceuse à main, une enclume, 3 marteaux, 2 limes, une rouleuse, et un poste de soudure à l'arc…

Nous commençons le travail par la réalisation du four constitué de 2 cercles en cornière d'un diamètre de 61 cm. Nous réalisons ce cintrage à froid sur l'enclume en étirant l'aile extérieure de la cornière à l'aide « d'un marteau hachette » faisant office de marteau à garnir. Les cintrages sont réalisés facilement, à la côte voulue (photo).

Nous poursuivons ensuite l'élaboration de la structure. Tous les éléments sont maintenant coupés et assemblés provisoirement, l'électricité faisant défaut pour réaliser les soudures définitives. L'un des artisans s'en chargera ce soir.

**La confiance commence à s'établir entre nous.** Nous profitons d'une pause pour déguster de l'igname salée vendu par une marchande ambulante qui nous rendra visite quotidiennement.

**Le cintrage à froid par martelage est une technique qu'ils n'avaient jamais pratiquée.** Je profite de ce moment pour leur faire savoir que tous les gestes et informations que je leur communique, sont écrits dans des livres techniques, permettant d'avoir au final un travail propre et précis, ceci afin de mettre un terme aux propositions souvent hasardeuses de mes compagnons.

Le lendemain, nous partons pour Kindia (120 kms de Conakry) où Monsieur Canté nous attend dans le but de fabriquer les pièces maitresses de la charrue.

Je dois également prendre à ma charge le financement de cette réalisation soit 1 million de FG. Pour travailler, nous nous appuierons sur les éléments que j'ai amenés avec moi.

Suite à la visite de la Chambre de commerce et de l'artisanat, nous invitons ses représentants à nous rejoindre pour cette journée qui semble prometteuse.

Le travail effectif débute vers 10 heures, les pièces maitresses sont rapidement achevées par deux forgerons efficaces et nous commençons le montage.

22/03/2012

22/03/2012

Le sep de la charrue recevant le soc et le versoir selon une disposition précise et de côtes à respecter, il nous faut prévoir un gabarit de montage.

Insidieusement, notre groupe se fait envahir par des curieux ayant, à les écouter tous, une bonne raison d'être là. Il faut dire que contrairement à l'atelier que nous occupons à Conakry, celui-ci est ouvert à tous vents. La charrue est vraiment un outil très recherché et la conception de celle-ci attire forcément.

Le groupe d'artisans de la formation, Monsieur Canté, et moi-même, essayons d'échanger pour trouver des solutions au montage de nos pièces. C'est malheureusement impossible tant le désordre règne autour de l'établi.

Un apprenti accroupi sur le plan de travail, les autres tout autour, en train de palabrer pour savoir s'il faut faire ceci ou cela. La tension monte un peu, nous perdons du temps. Impossible de continuer à travailler dans ces conditions ! Je me retrouve dans l'ambiance du marché aux poissons de Dakar et nous conviendrons que ce qui est pittoresque dans l'effervescence des écailles de poissons ne peut l'être dans la projection de fines particules de métal provenant du travail de la meule.

**En fin de journée, la charrue est pourtant en partie réalisée.**

Au soc, versoir et sep s'ajoute l'age. Cette pièce est l'intermédiaire entre les parties travaillantes et les bras de l'agriculteur. Nous étudions avec Monsieur Canté, les points et cotes à rectifier et lui laissons la charge de terminer ce travail, dans la hâte de fuir cette masse curieuse et bavarde. Le chauffeur nous ramène sur la capitale en fin de journée, malgré les bouchons devenus familiers.

Quelques jours plus tard, le résultat confirmera la confiance que j'avais placée en cet homme. La charrue sera livrée à Conakry, où notre équipe réalisera les finitions.

Bien sûr, nous n'avons pas pu décortiquer et réaliser nous-mêmes les différentes pièces et montages qui auraient rendu cet exercice véritablement bénéfique.

Nous aurons, je l'espère, le temps d'en réaliser un exemplaire dans notre atelier.

Le soir, après la douche et les merveilleuses petites boulettes de viande, pimentées à souhait, de Madame Diallo, **je repense à ce capharnaüm en souriant. Même si j'apprécie une part d'incertitude et de flou dans l'existence, un peu plus de rigueur, surtout dans ces activités techniques, donnerait de bien meilleurs résultats**.

Je sors définitivement de ma journée en commençant la lecture du « clan des Otoris » de Lian Hearn, sur le Japon des Samouraïs.

Le 23 Mars, à l'atelier dès neuf heures du matin retour à la fabrication de l'étuveuse. Nous réalisons trois pieds que nous fixons au four. Une tôle perforée, cerclée d'un fer plat sera disposée en bas du châssis pour recevoir le bois à brûler.

Nous confectionnerons un revêtement en tôle 12/10$^{ème}$ réalisé sur une petite cintreuse de type pyramidal de manière à obtenir un cylindre de 230 mm de hauteur qui sera fixé au châssis grâce à des rivets « pop ».

Nous réalisons ensuite un deuxième cylindre destiné à la confection de quatre portes articulées par des charnières qui permettront le basculement du four afin d'en vider son contenu après étuvage.

Deux fourches en fer rond soudées sur la cornière haute du four serviront à guider ce mouvement de bascule.

Si nous n'avions eu l'exemple de la vieille étuveuse avec tous ses défauts, pour nous montrer ce qu'il nous fallait améliorer, nous aurions eu plus de difficultés à élaborer un produit bien conçu et performant.

Nous sommes Vendredi et, aujourd'hui, nous terminons la journée à 12h30 pour faire place à la prière.

Mais avant la nourriture spirituelle, nous partageons comme chaque jour, le repas de midi avec les artisans sur le sol de l'atelier.

Un bon plat de riz avec une sauce à base d'arachides, recette de Madame Samba, une des deux épouses du propriétaire des lieux. Comme le monsieur était marié à une femme peule et une femme soussou, nous allions par la cuisine d'une culture à l'autre avec bonheur. La sauce est l'élément diversifiant du plat de riz et ce qui en fait sa richesse. J'avais droit à la cuillère ne sachant pas manger correctement avec les doigts.

Après midi digestion tranquille : sieste, lecture, lessive. Ce soir c'est la fête l'électricité fonctionne, le climatiseur tourne à plein régime.

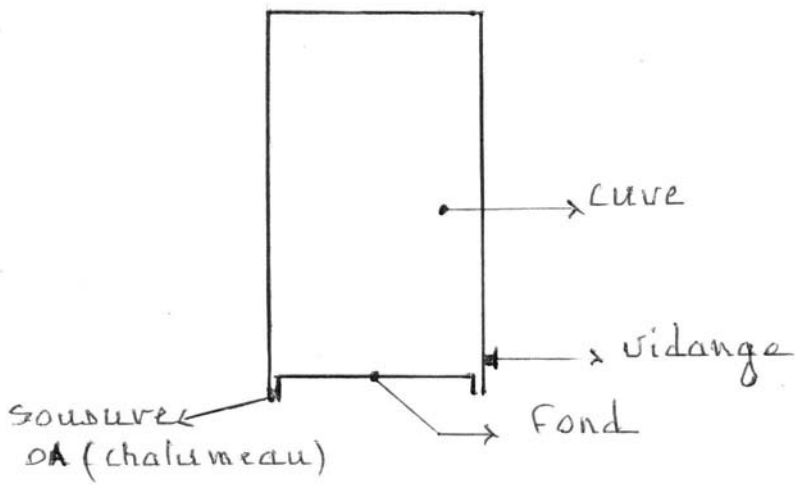
Le Samedi nous travaillons sur l'ajustage des portes et leur système de fermeture. Nous réalisons un essai sur l'ancienne étuveuse afin de visualiser le passage de la vapeur au sein du fût.

Nous constatons une mauvaise répartition de celle-ci, ce qui aura pour effet de trop étuver le riz en partie basse et inversement ne pas assez l'étuver en partie haute.

Nous optons donc pour diminuer le perçage de la passoire proche de l'eau bouillante pour obliger la vapeur à monter dans la colonne centrale afin « d'arroser » plus généreusement le riz situé dans la partie haute.

Nous passons donc à la réalisation de la cuve : un cylindre de 90 cm de haut sur 50 cm de diamètre est développé, puis cintré et agrafé ; l'agrafage longitudinal consiste à plier les bords du cylindre puis à les enchevêtrer. Un outil de notre confection appelé « chasse agrafe » permet le sertissage de cette liaison.

Le fond de la cuve sera quant à lui formé en partant d'un disque de métal tout autour duquel nous relèverons le bord sur environ 12 mm.



La jonction du corps avec le fond se fait par soudage au chalumeau. Nous laisserons le soin d'effectuer ce travail à l'artisan du groupe disposant de ce type de matériel. Avec cette méthode, nous sommes sûrs de limiter les déformations souvent dues au soudage et nous augmentons nos chances d'avoir un joint étanche.

Il faut également penser au système de vidange situé en bas de la cuve et qui sera brasé sur cette dernière. En l'occurrence, c'est un tube épais de 25 mm de diamètre et de 40 mm de longueur prolongé d'un boulon de 16 mm de diamètre. En dévissant, l'eau d'étuvage s'écoulera normalement.

Fin du travail 13h30.

Dimanche, la journée est consacrée au repos. Un point avec Madame Diallo sur l'état de santé du pays. « Le commerce chute et les mangues sont plus petites cette année… ! ». J'écoute avec bonheur ses récriminations tout en balançant de mon côté quelques réflexions acides sur notre propre situation. De cette discussion absolument stérile, nous ressortons ragaillardis d'avoir pu nous défouler sur les responsables de nos petits maux.

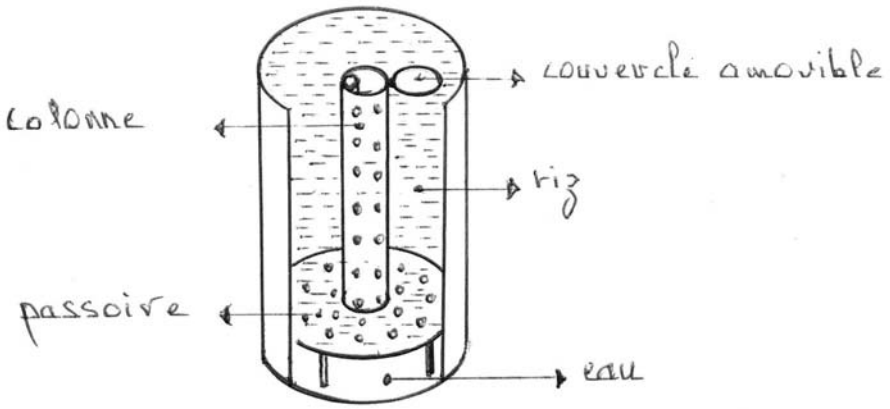
Lundi arrive : le four et la cuve sont presque complètement terminés.

Nous avons, pour les réaliser, minimisé l'emploi de la soudure électrique et remplacé celle-ci par des perçages et des rivets tubulaires. **En recherchant toujours les méthodes limitant l'emploi de l'électricité fournie par le réseau et en comptant sur le groupe électrogène pour nous apporter le minimum requis, nous gagnons en liberté de travail**.

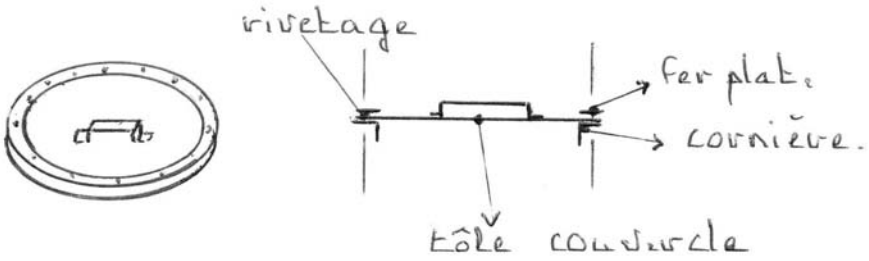
Nous œuvrons sur le système de vaporisation : c'est un simple disque en tôle d'acier de 10/10ème perforé de trous de 4 mm de diamètre et monté sur trois pieds pour reposer sur le fond de la cuve. Nous créerons de cette façon un réservoir d'eau de 35 litres, ce qui est largement suffisant. Au centre de ce disque est brasé un tube de 80 mm de diamètre et de 700 mm de hauteur.

28/03/2012

Cette colonne sera percée de nombreux trous de 4 mm et fermée en haut par un couvercle amovible qui permettra de stopper la vapeur afin qu'elle se déplace horizontalement à travers la masse de riz.




Il faut maintenant concevoir le couvercle de la cuve, un disque de métal renforcé par un fer plat côté extérieur de 3 mm d'épaisseur et une cornière cintrée allant à l'intérieur du fût pour assurer un maximum d'étanchéité et guider le couvercle. Les trois éléments du couvercle : tôle, fer plat et cornière sont assemblés entre eux par des rivets de notre fabrication.



Il reste quelques petits détails à mettre au point. Le système de basculement du fût est réalisé à partir de deux axes de 16mm, liés à la cuve par l'intermédiaire d'une bride (fer plat cerclant la cuve) et reposant sur les deux fourches du four. Des poignées pour le couvercle et le four, un système de sécurité qui bloque la cuve lorsqu'elle est pleine (réalisé à partir d'un fer plat et d'une goupille de 8 mm de diamètre). Le repas du midi nous rassemble autour d'un riz chinois dont la sauce est à base de feuilles de patates. Nous nous régalons et reprenons le travail avec l'humeur joyeuse des gens qui ont le ventre plein.

L'après-midi nous permet de terminer notre machine et de penser aux essais prévus pour le lendemain. Les artisans sont contents du travail réalisé, je partage leur satisfaction.

Ce mercredi 28 Mars est le jour où nous mettons trois ou quatre bouts de bois dans le four, environ 20 litres d'eau et 70 kg de riz de Guinée dans la cuve. Après une heure d'attente et de joyeuses palabres, nous vidangeons l'eau et basculons la cuve. Le riz est étuvé uniformément : la machine est performante.

Il nous reste à faire sécher notre production au soleil, l'envoyer au décorticage, nettoyer la cuve et tous les éléments pouvant être en contact avec le riz pour les passer ensuite à l'huile d'arachide (évite la corrosion).

**L'équipe est contente et optimiste quant au bon déroulement et au bien fondé de cette formation. Néanmoins, il me faudra continuer à les motiver pour donner encore plus de dynamisme aux quinze jours restants**.

## LES OUTILS DE TRAVAIL

**Je leur propose maintenant de mettre sur papier toutes les phases de travail nécessaires à la réalisation de l'étuveuse.** Cet exercice permettra à chaque artisan de se remémorer la chronologie des faits. La journée se passe au tableau ; **nous décortiquons les gestes, définissons les quantités de matière, reprenons à tête reposée la construction point par point**.

Cette gamme de fabrication est nécessaire pour établir un devis précis, cependant, il nous manque une estimation du temps passé. Aussi, **nous pressentons un artisan et deux apprentis afin qu'ils confectionnent, toujours à mes frais, un deuxième exemplaire dans leur atelier. Ils nous quitteront trois jours pendant lesquels le reste du groupe travaillera sur des exercices théoriques de traçage d'angles au compas et développement de pièces géométriques simples (cônes et pyramides). L'idée de ces formes m'a été donnée en regardant les fours à charbon de bois qu'utilisent les cuisinières quotidiennement. Il me faudra beaucoup de patience pour leur faire mémoriser ces méthodes de traçage**.

Le soir, je repars avec le chauffeur. Les bords de la route sont envahis par les porteurs d'eau aux cris de « Coyah yé ou Coyah yi » ce qui en soussou et malinké signifie eau de Coyah. Coyah est une bourgade située à 60 kms de Conakry, réputée pour la qualité de ses eaux minérales. A ceux là s'ajoutent les vendeurs d'oranges déjà pelées, et de pommes, les vendeurs de cartes téléphoniques qui, a chaque arrêt de la voiture, en profitent pour nous proposer leurs marchandises.

Un peu plus loin sur la route, nous aurons tous les soirs le spectacle du marché : sur un tissu posé au sol les femmes proposent leurs légumes, leurs fruits : pastèques, ananas, mangues, avocats, noix de coco... Les piles de tissus colorés pour les habits des femmes, des bassines en plastique, des arrosoirs métalliques et toutes sortes d'ustensiles. C'est un des tableaux de l'Afrique qui contraste avec nos villes d'hiver grises et arpentées de fantômes…

Jeudi : nous projetons de réaliser une forge pour mettre en forme les différentes pièces de la charrue et faire par la même occasion un essai de cintrage à chaud de cornières. Nous disposons d'un soufflet manuel que nous fixons devant une plaque d'acier très épaisse faisant office de foyer, et tentons par des jeux de tuyaux de rendre notre ensemble fonctionnel.

L'air projeté par la ventilation du soufflet arrive au centre de la plaque. N'ayant pas de charbon de forge, nous emploierons du charbon de bois !

Inutile de dire qu'avec ce type de combustible nous ne pourrons travailler les aciers de fortes épaisseurs nécessaires à la réalisation de notre projet de charrue, nous pourrons par contre en réalisant un gabarit de forme, tenter de cintrer à chaud les cornières de 25/25/3 mm nécessaires à l'élaboration du châssis de l'étuveuse.

Ce travail à chaud est plus approprié au travail de série, ce qui nous permettra de répondre à d'éventuelles grosses commandes .Malheureusement, les différents essais échouent probablement à cause des faibles épaisseurs de cornières…

Il y a des jours où on n'avance pas …

Vendredi : le chauffeur et moi allons boire un petit café dans une baraque proche de l'atelier : le toit est en tôle ondulée, les murs à claire-voie peints en jaune, le sol en terre battue. Le mobilier composé de bancs polis par de nombreuses fesses, de tables basses recouvertes de toile cirée au dessin devenu incertain, et, des tasses dignes de tante Adèle (fine porcelaine au décor romantique).

Bien sûr, il nous faut parler du « jus » noir, très fort, sans sucre, avec en fond, un goût particulier venant très certainement de l'eau. Je pensais alors à Georges Clooney et prenais ce café comme une délicieuse farce.

Arrivée à l'atelier : Nous commençons par poncer l'étuveuse afin de la faire peindre et la magnifier pour la cérémonie du 14 Avril, jour de présentation de notre travail.

Il va sans dire que cette peinture ne sera qu'un habit d'apparat, les autres machines seront brutes puisque soumises au feu. L'artisan parti réaliser la deuxième étuveuse ayant emporté le peu de matériel dont nous disposions, **j'invite ces messieurs à une séance d'affûtage de forets. Ils imputent les difficultés de perçage à la qualité médiocre des mèches chinoises, je pense que leur mauvaise technique d'affûtage y est aussi pour beaucoup. Sur un petit touret, j'affûte quelques forets que nous testons ensemble : ils coupent ! Je réitère le geste afin qu'ils le mémorisent**.

Seuls deux ou trois d'entre eux essaieront à leur tour, pendant que les autres se contenteront de les regarder. Cette attitude est pour moi un problème. **Les soi-disant « maitres »ne s'investissent pas, les apprentis beaucoup plus**.

Nous préparons ensuite la **notice d'entretien et d'emploi qui devra être accrochée à l'étuveuse**. Y figure : le nom, l'adresse et le téléphone du fabricant, la capacité de l'étuveuse (80 kg de riz), la capacité du réservoir (35 litres d'eau), les conseils d'utilisation : nettoyer la cuve à l'eau après usage, la graisser avec une huile comestible. Et rajouter une notion de sécurité précisant qu'il faut vérifier que la goupille soit en place lors de l'ouverture des portes afin d'éviter un basculement accidentel du fût.

Lors de l'essai d'étuvage, nous avons constaté un défaut sur notre maquette : en vidant la cuve l'utilisateur a tendance à venir la heurter sur le bord du four pour faire descendre le riz dans sa totalité.

Cette manipulation engendrera une déformation du fût à cet endroit et bloquera le système de dispersion de la vapeur, ce dernier s'ajustant parfaitement à la cuve.

Il faudra remédier à ce problème, mais je dois insister : les artisans quant à eux préféreraient ajouter une mise en garde supplémentaire au mode d'emploi plutôt que d'améliorer leur travail !

Samedi : rappel au tableau de construction d'angles connus (15°, 30°, 45°, 60°, 90°, etc.), de construction d'angles quelconques, de développés de cônes et pyramides droits.

Je me rends compte qu'ils ont du mal à mémoriser. Je leur demande d'apprendre par cœur les formules et constructions.

Arrêt 12h30. Sur le chemin qui me mène chez ma logeuse, j'achète une bombe anti-moustiques. Moi qui ai pour habitude de respecter le vivant, au bout de quinze nuits de mauvais sommeil, je décide d'une éradication complète et totale de ces anophèles.

Dimanche 1er Avril : Monsieur Condé et son frère m'invitent au restaurant. Au menu : brochettes d'abats arrosées de bières du pays. Nous discutons politique, sujet national favori. A l'inverse de ceux qui prônent le commerce tous azimuts et sans règle, Monsieur Condé est favorable à la lutte contre l'évasion fiscale. Avant, beaucoup d'argent passait de mains en mains sans contrôle, sans taxe. On visait l'enrichissement immédiat et personnel, ceci à tous les niveaux, appauvrissant l'Etat. Comment, à ce moment là, financer les infrastructures et favoriser le développement économique du pays ? Les bières aidant, nous aborderons des sujets plus légers…

Lundi est déjà là. Je demande au groupe de terminer toutes les petites modifications à apporter à notre projet. Nous avions lors des essais, constaté un défaut risquant d'endommager la cuve, lors de son basculement. Pour palier à cet inconvénient, nous préparons une bride en fer plat, encerclant le fût et protégeant la zone de contact : cuve, four.

L’agriculteur pourra désormais vider la totalité de son étuveuse, quitte à donner de petits coups répétitifs pour faire descendre les restes de riz, sans pour autant détériorer sa machine.

Nous passons, à leur demande, le reste de la journée au tableau pour revoir toujours et encore les constructions d’angles. J’essaie de leur trouver des méthodes pour apprendre plus facilement. En fait il y en a qu’une, rabâcher sans cesse, à longueur de journée où que l’on soit, quoique l’on fasse, se remémorer avec les notes lorsqu’on oublie et ce, jusqu’à ce que les informations soient définitivement enregistrées.

Les jeunes sont très intéressés par ces travaux de traçage, le message est en train de passer. Quant aux autres, cela fait bien longtemps qu’ils sont partis de l’école, quand ils y ont été, et il faut pour eux comme pour moi, être patient. Mais tout cela se passe dans une humeur « bon enfant ».

Je leur montre également comment réaliser une pince, qui permettra de plier les tôles fines correctement. Il s’agit de faire tourner une cornière à 180° afin que les deux ailes se trouvent en contact.

Je dirai qu’aujourd’hui la motivation n’est pas là, seul deux ou trois artisans résistent à la somnolence. Mon cours doit être soporifique, la chaleur n’arrangeant rien et pour certains d’entre eux il aura fallu travailler la nuit à l’atelier. Nous attendons pour demain l’arrivée de Monsieur Canté avec la charrue qu’il aura confectionnée.

Mardi 3 Avril : l’étuveuse est peinte en « vert des prés ».

Ce travail a été exécuté proprement au pistolet à peinture, par un professionnel exerçant son art à deux pas de l'atelier. Nous espérons que les autorités seront sensibles à cet effort de présentation. Je leur demande d'inclure dans le devis de fabrication, une caisse de transport et de réfléchir à sa conception. Si l'étuveuse pendant son acheminement à travers le pays, devait prendre des chocs au niveau de la cuve, il serait impossible de sortir le système de dispersion de vapeur et cela nuirait au bon entretien de la machine.

Sur ces entrefaites, Monsieur Canté nous apporte son travail. Le résultat est bon, nous devrons réaliser les finitions. Cet homme a fait un travail sérieux de recherche, pour adapter ce type de charrue, au mode de traction employé dans le pays : les bœufs .Nous ne pourrons pas, pour l'instant, tester l'efficacité de cet engin, faute de bœufs préparés au travail. Ce n'est pas la saison des labours en Guinée, les animaux sont lâchés dans la nature et il leur faudra une « préparation psychologique » de trois ou quatre jours avant de se souvenir qu'ils savent et peuvent tirer cet outil.

Pour l'instant, il est à noter que l'atelier choisi par cette future association d'artisans, n'a pas à sa disposition le matériel nécessaire au travail de tôles d'acier de fortes épaisseurs. Il faudra donc s'ils désirent « rentrer » sérieusement dans la fabrication de charrues, s'équiper en conséquence. Nous n'aurons, durant cette formation, ni le temps, ni l'argent pour faire l'étude complète de la charrue.

Mercredi 4 Avril : je demande à l'expert métier de contacter un menuisier pour fabriquer la caisse de transport. Après l'achat du bois et des clous, le travail commence rapidement.

C’est encore et toujours moi qui finance. Je ne voudrais pas paraître vénal mais il me semble nécessaire de faire ces petits rappels afin que les missions suivantes puissent bénéficier d’un soutien financier de la part de la Chambre de Commerce et d’Artisanat de Guinée .Ce pays voudrait que ces artisans soient formés sans participer à l’effort collectif.

Les artisans n’ont pas réfléchi à la réalisation de la caisse : le menuisier est là, tous palabrent au dernier moment, de ce qu’il conviendrait de faire.

Dans l’urgence, le travail est souvent mal fait et la caisse s’avère trop juste au final. C’est encore moi, le soir, qui réfléchirait au moyen de bloquer notre ouvrage dans son emballage.

Entre temps, nous aurons le plaisir de goûter le riz que nous avons étuvé.

Bien meilleur que le riz chinois, il a en plus le goût de la satisfaction !

Aujourd’hui la sauce qui l’accompagne est à base « d’huile rouge », de poisson et de courge. Les « pompeurs », lézards de vingt cinq centimètres, corps gris, tête et pattes jaunes, deviennent plus sociables et s’approchent. De petits oiseaux vert et rouge vif viennent picorer les restes. Des femmes traversent la cour en nous apostrophant gaiement, d’autres vêtues entièrement de noir se feront plus discrètes.

Ici la tolérance semble de mise, les religions se côtoient, les habits se mélangent. Je m’apercevrai en discutant avec Madame Diallo et mes compères que les femmes africaines souhaitent rompre avec certaines traditions.

Jeudi 5 Avril : tôt le matin, je commence à « bousculer » l’expert métier pour savoir s’il avait réfléchi au problème de stabilisation de l’étuveuse durant son transport, bien sûr que non !

Je lui soumets donc mes solutions pour régler le problème. Le menuisier est là à neuf heures. Ce garçon est un « bosseur ». Nous mettons en place les différentes pièces de bois pour bloquer le contenu dans le contenant. Les artisans quant à eux, arrivent au gré du vent entre neuf et dix heures. L'ouvrier ayant travaillé à la réalisation de la seconde étuveuse arrive avec son ouvrage.

Nous sommes tous contents du résultat qui nécessitera seulement quelques travaux de finition. La gamme de fabrication est donc valable, nous pouvons la recopier, faire les croquis au propre et la distribuer à tous les artisans. Je suis moins content des autres participants à cette formation et le fais savoir. J'ai remarqué en effet qu'hormis deux artisans et un apprenti qui s'impliquent fortement, les autres « maitres » se contentent de montrer, de temps en temps, un vague geste technique à leurs apprentis puis à s'asseoir et regarder. **Je pense que les artisans devraient montrer l'exemple en travaillant davantage**.

Le matériel dont nous disposons est toujours aussi maigre, personne n'ayant fait l'effort de combler les manques. Je dois remercier Monsieur Condé qui m'a été d'un grand secours pour les remotiver.

Après cette réunion de crise, **nous avons parlé de la rédaction d'un devis en bonne et due forme, en insistant sur les modalités de paiement** (30 à 50 % à la commande et le solde à la livraison.). Le devis devant être signé par les deux partis et incluant la formule « bon pour accord ». Un exemplaire pour le client, un autre pour l'entrepreneur. Chaque mouvement d'argent sera inscrit avec les dates et numéros de chèque .Grâce à l'ouvrier ayant conçu la deuxième étuveuse, nous savons qu'il faut 80 heures pour la réaliser et sommes en mesure d'établir un devis précis : le prix des matériaux : 1400000 F.G. (caisse comprise) ; le prix de la main d'œuvre : 80 heures x 8000 F.G. (taux horaire) soit 640000 F.G.

A cela s'ajoute, un peu d'électricité, la location de l'atelier pour trois jours et les taxes dues à l'état pour parvenir à un coût total de 2075000 F.G., ce qui nous parait raisonnable. Ce prix étant révisable à la baisse en fonction des quantités commandées.

Jusqu'à lors, le coût de la main d'œuvre était défini en multipliant le coût total des matériaux par 25% ! Avec ce calcul si j'ai très peu d'achat et beaucoup de main d'œuvre, je ne gagne rien.

**Il m'est apparu nécessaire durant l'élaboration de ce devis d'aborder la condition des apprentis.** Ces derniers sont embauchés en échange de noix de cola et leur paie revient à un repas à midi et petit billet de 50000 F.G. en fin de commande. Pourtant, à ce que j'ai vu, **ils sont bien souvent le « moteur » de ces petites entreprises**. Comme nous avons défini un taux horaire de 8000 F.G. (soit 80 centimes d'euro) pour les artisans, nous pouvons envisager un salaire de 2000 F.G. horaire la première année d'apprentissage, 3000 la deuxième pour arriver à 4000 la dernière.

Vendredi 6 Avril : nous réalisons les finitions de la charrue : amélioration de l'aspect des soudures, des ajustements des différentes pièces, du design en général.

Puis, la démontons entièrement pour la passer à la peinture antirouille. Comme chaque Vendredi, le travail s'arrête à 12h30.

Samedi 7 Avril : après un petit tour au café devenu familier, je vais à l'atelier pour rentrer tout de suite dans le vif du sujet et, j'insiste, de nouveau pour que les artisans s'arment de courage.

En effet, lorsqu'un problème se révèle, la tendance serait de bricoler un arrangement souvent par flemme. Je leur demande de changer de mentalité afin de résoudre les problèmes de A à Z, quitte à repenser et refaire la pièce défectueuse.

**Je fais un rappel sur l'importance du design, afin que les objets réalisés soient esthétiques. Enfin je les sensibilise sur la nécessité de suivre la gamme de fabrication pour que l'artisan ne se permette pas de modifier l'objet à sa guise en fonction des difficultés rencontrées. Cette démarche permettra d'obtenir une uniformisation du produit.**

**Toutes les étuveuses fabriquées par ce groupe doivent être rigoureusement identiques, c'est d'une certaine façon leur signature : leur marque. Sans cet état d'esprit la gamme ne sert à rien et nous retombons dans l'approximatif, dans le tout et n'importe quoi.**

**Nous révisons une dernière fois le développement de cônes et pyramides.** L'achat de quelques compas d'écoliers, me prouve qu'ils ont envie d'apprendre à maitriser ces méthodes de traçage.

Nos poursuivrons lundi par la mise en application de ces tracés en fabricant des fours à charbon de bois.

Une petite réunion informelle pour préparer la journée du 14 Avril, **nous avons trouvé un sigle et un logo identifiant notre groupe d'artisans**. **Le sigle : CAMA de Guinée (Consortium des Artisans en Machinisme Agricole). Le logo quant à lui symbolise une charrue.**

Dimanche 8 Avril : la cour de la maison s'anime : une partie de football vient de commencer. Mariama se fait tresser les cheveux par Mamadou qui, elle-même se fait coiffer par une tierce personne.

Les coiffures des femmes sont très travaillées : tresses, extensions, perles. Cette occupation n'est pas le fruit du hasard et il y a des écoles pour apprendre à maitriser cet art.

Je me rafraichis tout au long de l'après-midi avec du bissap (boisson locale à base de fleurs, sucrée). Madame Diallo m'apostrophe et nous commençons à parler de ses non-projets de mariage. Cette dame est souvent sollicitée et refuse de devenir la première, deuxième ou troisième concubine.

Lundi 9 Avril : nous développons un cône afin d'obtenir en final une pièce de 350 mm de diamètre et de 150 mm de hauteur. Le découpage de la tôle se fait au burin sur l'enclume. C'est une méthode qui au début m'a peu surpris, et ma surprise est d'autant plus grande qu'ils la maitrisent parfaitement.

De toute façon, nous n'avons que ce moyen. Le cône est achevé au moyen d'un agrafage et posé sur un tube servant de piétement, les différents éléments de ce four sont assemblés par rivetage.

## CONCLUSIONS ET PERSPECTIVES

**Je continue à les « pousser »pour qu'ils améliorent la qualité de leur travail et qu'ils cessent leurs « afric –âneries » J'entends par là : petits arrangements rapides afin de ne pas reprendre dans les règles une pièce mal exécutée, pas seulement par flemme mais également par manque d'intérêt pour le « beau »**.

L'art a succombé au concept. Que ce soit en Europe ou en Afrique, le bavardage philosophique ne devrait pas, à mon sens, nous faire oublier le geste simple, sûr, précis, garant de la beauté d'un ouvrage bien réalisé.

Mardi 10 Avril : nous réalisons dans les mêmes conditions le four pyramidal et sommes contents du résultat.

Nous simulerons ensuite une commande de 70 étuveuses afin de déterminer l'avance pécuniaire nécessaire.

**Il manque, pour l'instant, un homme gérant commercial et financier ainsi qu'un véritable chef d'atelier susceptible de répartir les tâches en fonction des capacités de chacun.**

**Je pense également, que l'esprit d'équipe qu'il faudrait pour maintenir cette association en vie sur du long terme et dépasser les difficultés inhérentes à tout projet collectif, n'est pas encore assez fort.**

Il me tarde de rentrer en France retrouver la douceur de vivre…Il aura encore fait très chaud aujourd'hui. L'Afrique use tout ce qui n'est pas africain.

Mercredi 11 Avril : nous avons de bon matin la visite de Monsieur le **Directeur de l'Artisanat** et engageons la conversation avec lui. Il nous fait part de **son souhait qu'une deuxième mission de compagnonnage soit envisagée pour ces artisans, celle-ci aurait pour but de les former au travail en série**. Il y aurait dans un avenir proche, 600 étuveuses à réaliser, 100 ou 200 exemplaires pourraient être réalisés par ce groupe de Conakry. Les autres machines seraient fabriquées par les cinq ateliers répartis sur le territoire, travaillant et se formant également au machinisme agricole.

Il parle ensuite de la nécessité d'uniformisation du produit réalisé et nous lui présentons notre gamme de fabrication qui répond à sa demande.

Enfin, soucieux de faire venir dans son pays du matériel et des matériaux de qualité, me demandera de prendre contact avec des fournisseurs, ce qui bien sûr dépasse mes compétences.

Je ne doute pas que si l'état Guinéen veut faire venir sur son territoire des outils de bonne qualité, il saura comment s'y prendre et qui contacter. **De retour ces jours ci, d'une visite au stand des Outils Agricoles de la Foire Internationale de Conakry, il nous précise et cela nous fait bien plaisir, qu'en terme de qualité notre étuveuse, est la mieux placée**.

Cet entretien prend fin et nous retournons au tableau pour commencer une information théorique sur le développé de la « brouette ».Il s'agit de tracer la quantité et forme exacte de métal, réaliser quatre coupes, quatre pliages et voir ainsi se former le bac de la brouette.

Nous n'approfondirons pas ce travail, faute d'argent et surtout de temps ; la majorité des forces en présence s'étant dispersée à travers la ville pour faire face aux préparatifs de la cérémonie de clôture.

Jeudi 12 Avril : confirmation du vol de retour. Les « êtres chéris » en France me manquent ; le besoin du retour au pays se fait de plus en plus pressant.

**La journée se passe avec les apprentis désireux de bien enregistrer toutes les informations passées, relatives aux traçages de solides dans l'espace : construction d'angles, tronc de cône et de pyramide, brouette.** Les anciens quant à eux, s'occuperont de réserver la tente, les chaises, la sonorisation, de faire réaliser des tee-shirts comportant les sigle et logo de leur association afin de marquer l'évènement. Je ne les verrai plus pour ainsi dire… jusqu'au 14 Avril.

Nous apprenons que Madame la Ministre du Commerce et de l'Artisanat viendra en personne présider cette cérémonie de fin de formation. Je dois préparer un discours faisant état de mes observations durant cette formation et de mes conclusions.

Je profiterai également de ce moment pour tenir le rôle du « commercial » et tâcher de vendre notre produit aux autorités en présence.

Vendredi 13 Avril : la cérémonie aura lieu dans la cour de l'atelier, ce qui aura pour avantage de montrer les conditions dans lesquelles nous avons exercé nos « talents » Les préparatifs s'intensifient aussi je préfère quitter l'atelier, m'y sentant parfaitement inutile et retourner dans ma chambre.

Comme vous l'imaginez, je n'ai pas pour habitude de préparer des discours et d'ailleurs encore moins d'en avoir. Je vais tracer les grandes lignes et laisser une part à l'improvisation…c'est après tout un exercice comme un autre…

Samedi 14 Avril : dès neuf heures, je découvre notre atelier transformé en salon d'apparat, prêt à recevoir les Personnalités. La sono braille joyeusement. Les premiers invités commencent à arriver. Monsieur Condé a revêtu son plus beau costume, Monsieur Mara a un « complet » blanc de cérémonie et j'ai peur de dénoter un peu avec mon jean et mes baskets…

La ministre est ponctuelle et, arrive à onze heures, comme prévu. Les enfants et les invités, lui font une haie d'honneur, applaudissant sa venue. Ici, pas de lunettes noires, pas de talkie walkie, cette dame se déplace en toute simplicité.

Les brouhahas s'estompent et les discours s'enchainent …

Arrive mon tour, ému, j'essaie de dissimuler le tremblement du micro en le coinçant contre ma joue. Je passe sur les présentations, profitant de cet instant pour décrire les ateliers et les conditions de travail difficiles des ouvriers.

Assisté des artisans, tous vêtus du tee-shirt vert aux couleurs de l'association, je procède à la démonstration de notre étuveuse. Nous avions ressorti le vieil exemplaire qui nous avait servi de référence, afin de mettre l'accent sur les améliorations apportées.

La deuxième étuveuse réalisée durant la formation est mise en service devant cette assemblée pour étuver 80 kilos de riz qui seront, en moins d'une heure, parfaitement étuvés.

Puis, je présenterai Monsieur Canté ainsi que la charrue qu'il aura en grande partie réalisée. Je parlerai également de la méthode de fabrication des petits fours de cuisine.

Mes conclusions se porteront sur la nécessité qu'auront les autorités du pays de rentrer en contact avec des fournisseurs susceptibles de vendre du matériel de qualité. Nécessité également de poursuivre la formation des artisans pour les préparer au travail en série.

Et enfin, de trouver un lieu, un bâtiment lumineux suffisamment important pour pouvoir travailler dans de bonnes conditions et stocker la production.

Je termine mon discours par des remerciements aux autorités responsables du projet, à Monsieur Condé et aux artisans pour leur patience…

J'aurai le plaisir de recevoir des cadeaux des mains de la ministre, preuves de satisfaction. Sous les flashes j'aurais pu me prendre pour une star à la remise des césars.

Une dernière fois, Madame Samba a nourri tout ce beau monde, les « jus » cocas et sodas ont pétillé. Le repas terminé, la cour s'est progressivement désertée et les artisans en ont profité pour me remettre, à leur tour, des souvenirs.

Nous nous quittons dès à présent heureux et satisfaits du travail accompli ensemble.

Dimanche 15 Avril : je passe une partie de la journée en préparatifs, Monsieur Condé vient me chercher pour déjeuner, nous avons les conversations évasives des périodes de départ.

Nous ferons un détour par chez lui où je rencontrerai sa famille. Il est bien de savoir comment les gens que l'on aime bien, vivent.

J'embrasserai Madame Diallo et Mamadou avec bon cœur, quant à Mariama, elle sera absente, la séparation aurait été plus compliquée.

Messieurs Mara et Condé m'accompagnent à l'aéroport et grâce à l'efficacité du chauffeur, nous arrivons à destination en moins de temps qu'il ne faut pour le dire.

Je terminerai ces instants d'écriture en remerciant l'Assemblée permanente de chambres des métiers et de l'artisanat en France, pour avoir su mettre en place de telles missions. Je pense qu'il est bien que nos artisans puissent donner de leur temps.

Nous avons la chance dans ce pays, d'avoir pu bénéficier d'écoles bien équipées, de livres, d'une économie dynamique permettant de répondre aux commandes diverses et variées, en somme, si nous le voulons, d'être bien formés.

Je pense que nous avons comme devoir de donner un peu de cette chance à nos voisins moins heureux. J'ai pu, durant ce mois, faire ce que je crois être bien et en suis content.

Mes pensées iront souvent vers ces artisans et leurs familles pour qui la vie est loin d'être un long fleuve tranquille…

# Annexe
# GAMME DE FABRICATION DE L'ETUVEUSE (SUR DEMANDE)

## Mission de Compagnonnage à Conakry